

環境・安全レポート 2025

(レスポンシブル・ケア活動報告)



株式会社 A D E K A 相馬工場

1. 目次

1. 目次	1
2. ご挨拶	2
3. 相馬工場方針	3
4. 相馬工場概要	3
5. 相馬工場の製品	4
6. サステナビリティの推進(カーボンニュートラルに向けて)	5
7. カーボンニュートラルに向けた GHG 排出量削減	5
8. 水質汚濁防止	6
9. 大気汚染防止	7
10. 騒音・振動防止	8
11. 悪臭防止	8~9
12. 化学物質	9
13. 産業廃棄物削減	10
14. 環境会計	11
15. 災害・事故防止	11
16. 地域交流と工場活動	12~13



2. ご挨拶

相馬工場は、世界一のモリブデン潤滑油添加剤の生産拠点として自覚と誇りを持ち、品質・環境・安全の維持、向上及び緊急時の事業継続を目指し日々活動しています。

製品は、自動車用エンジンオイルの添加剤として使用され、摩擦低減、静粛性向上、酸化防止等の効果から省燃費や潤滑油の長寿命化を実現しています。国内の自動車産業は勿論、欧米をはじめとする全世界で使用されており、「アデカサクラループ」は環境への負荷を減らすことで皆様に認められた製品であり、自信を持ってご提供しています。

また、当社はサステナブル推進の一つとして地球環境の保全を目指しており、2050年カーボンニュートラル、2030年：2013年度比温室効果ガス(GHG)排出量46%削減を目標に掲げています。相馬工場は生産の面でも温室効果ガス(GHG)排出量削減を目指し、設備や工程改善を進めてまいります。

地域の皆様をはじめとする全てのステークホルダーから信頼・安心される工場を目指します。

2025年9月
株式会社  相馬工場
工場長 相川 雅司

ADEKAグループの経営理念

「新しい潮流の変化に鋭敏であり続けるアグレッシブな先進企業を目指す」「世界とともに生きる」を経営理念として、世界市場で競争力のある技術優位な製品群を中心にグローバルな事業展開を加速しています。

独自性のある優れた技術で、成長分野に注力するとともに、当社グループの得意分野でのナンバーワン企業を目指し、時代の最先端を行く製品と顧客ニーズに合った製品を提供することにより、世界に貢献していきます。

3. 相馬工場方針

1. 品質、環境、労働安全衛生及び事業継続のマネジメントシステムを統合化し、効率的且つ効果的な活動にする。
2. ADEKAグループ サステナビリティ基本方針、生産本部方針及び環境・安全対策本部方針を受け、工場管理の強化(4つの安全から安心へ)を掲げ工場活動を推進する。
3. 潤滑油添加剤の世界一の工場としての誇りを持ち、常に安全で効率的且つ品質と生産技術及び現場改善力を向上させ、全ての利害関係者から満足・信頼される工場運営を追求する。
4. BCM(事業継続マネジメント)を構築し、継続的改善を通じて全従業員への周知徹底、BCM文化を組み込む。
5. 風光明媚な松川浦、緑豊かな阿武隈山地など、美しい自然環境を守る責務があることを認識し、法令・規則及び当工場が同意する顧客・利害関係者を含む要求事項を遵守した工場経営をおこなう。
6. 当工場従業員は、危険物、毒劇物、有機溶剤、高圧ガスなどを取り扱う化学工場であること、事業中断・非常事態等のインシデント(危機)が常に存在することを認識し、環境汚染の予防、負傷・疾病の予防、事故・災害の予防、危機管理に配慮した活動をおこなう。
7. 定期的に目標の設定及び見直しをおこなう。また、統合マネジメントシステム及びパフォーマンスの継続的改善を図る。
8. 当工場従業員及び当工場に働く全ての人は本方針を理解し、業務を遂行する。

株式会社  相馬工場 工場長

4. 相馬工場概要

所在地 : 福島県相馬市光陽一丁目1番地1
工場設立 : 1995年(平成7年)
敷地面積 : 228,457m²(約7万坪)

沿革 :

1995年 11月	操業開始
1998年 8月	ISO 9002 認証取得
2000年 8月	ISO 14001 認証取得
2002年 12月	OHSAS 18001 認証取得
2003年 9月	ISO 9002 から ISO 9001 へ移行
2004年 12月	IMS「統合マネジメントシステム」を運用
2006年 5月	旭電化工業株式会社より株式会社ADEKAへ社名変更
2007年 4月	宮城県沖地震を想定した緊急時事業継続計画「BCP」を策定
2010年 3月	BS 25999-2 認証取得
2011年 3月	東日本大震災で被災し一時操業停止
2011年 7月	操業再開
2013年 11月	BS 25999-2 から ISO 22301 へ移行
2017年 4月	技術課新設
2018年 5月	ISO 9001、ISO 14001 を 2015 年版へ移行
2019年 10月	サクラループ第二生産プラント竣工
2020年 8月	第二廃液燃焼設備竣工
2020年 1月	OHSAS 18001 から ISO 45001 へ移行
2022年 1月	ISO 22301 を 2019 年版へ移行
2022年 3月	福島県沖地震で被災し一時操業停止
2022年 5月	操業再開

5. 相馬工場の製品

「アデカサクラーループ」は「有機モリブデン系潤滑油添加剤」と呼ばれるA D E K A独自の技術で開発した添加剤です。アデカサクラーループを配合したエンジンオイルを使用することでエンジン内部の摩擦や摩耗を低減し、省燃費・CO₂の低排出化を実現します。また、酸化防止効果によるエンジンオイルの長寿命化、摩耗防止効果による機械寿命の延長などのメリットも有します。

「アデカサクラーループ」による燃費改善率は最大1.7%です。現在国内では多くの新車に使用されるなど、その性能は高く評価されており、国内だけでなく欧米、韓国、中国、インド、東南アジアなどの20か国あまりに輸出しています。



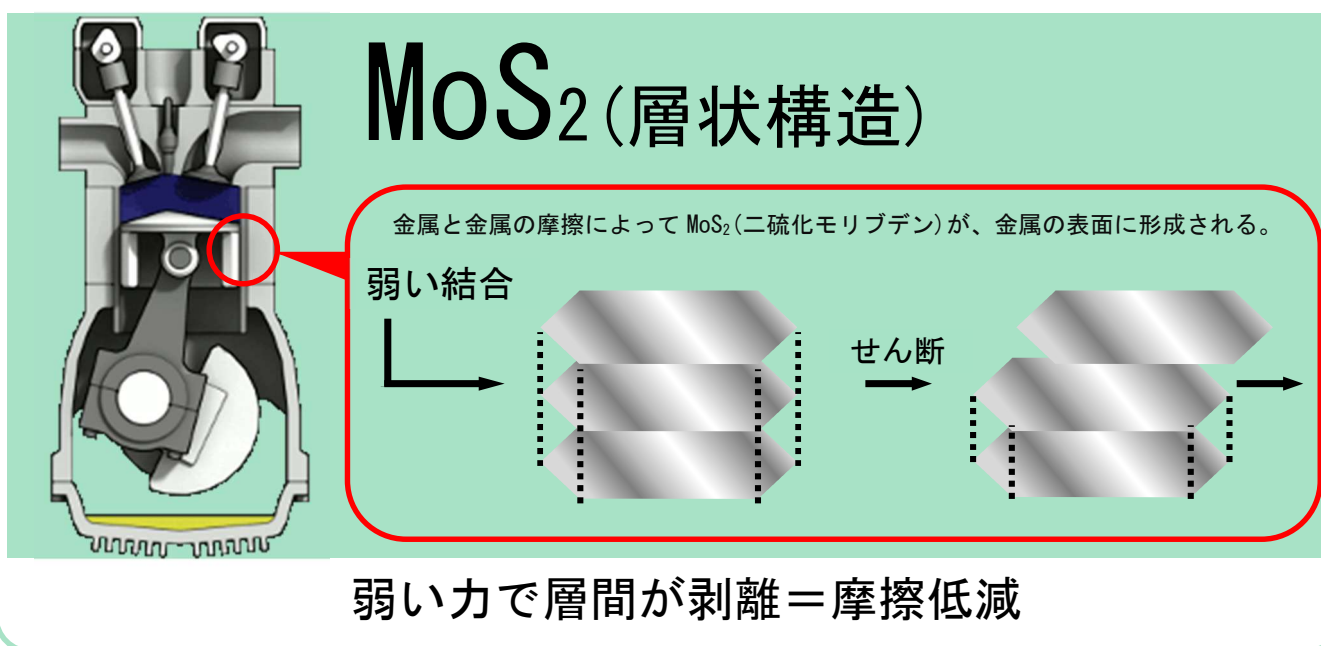
アデカサクラーループ



石油学会賞

摩擦低減メカニズム

サクラーループがエンジン部品表面に吸着し、摩擦されると MoS₂ (二硫化モリブデン) 被膜が形成されます。MoS₂ は層状構造をとっており、弱い力で層間が剥離する事で、エンジン部品間の摩擦を低減します。



当社は、国連が採択した SDGs (持続可能な開発目標) の達成に向けて積極的に取り組んでいます。



6. サステナビリティの推進(カーボンニュートラルに向けて)

ADEKAは「ADEKAグループ・カーボンニュートラル・ロードマップ」を公表しており、サステナビリティの推進として「オールADEKAでアイデアを結集し2050年：カーボンニュートラルを目指す(2030年：2013年度比46%削減(Scope1+2))」を目標として掲げています。

相馬工場では、GHG排出量を削減するべく活動しており、2025年にLNGサテライトタンクを設置し燃料転換(重油→LNG)を図ります。LNGは重油と比較して燃焼時のGHG発生量が少なく、重油からLNGに転換すると16%のGHG排出量が削減されます。

環境貢献製品であるサクラループを製造する工場として、社会的要求であるカーボンニュートラルに取り組み社会価値の向上に貢献してまいります。

2030年度に2013年度比46%減に向けた具体策	
燃料転換	重油をLNGに変更
運転条件の最適化	廃液燃焼設備の運転条件の最適化
購入	FIT非化石証書
その他	排熱利用、係数見直し、etc...

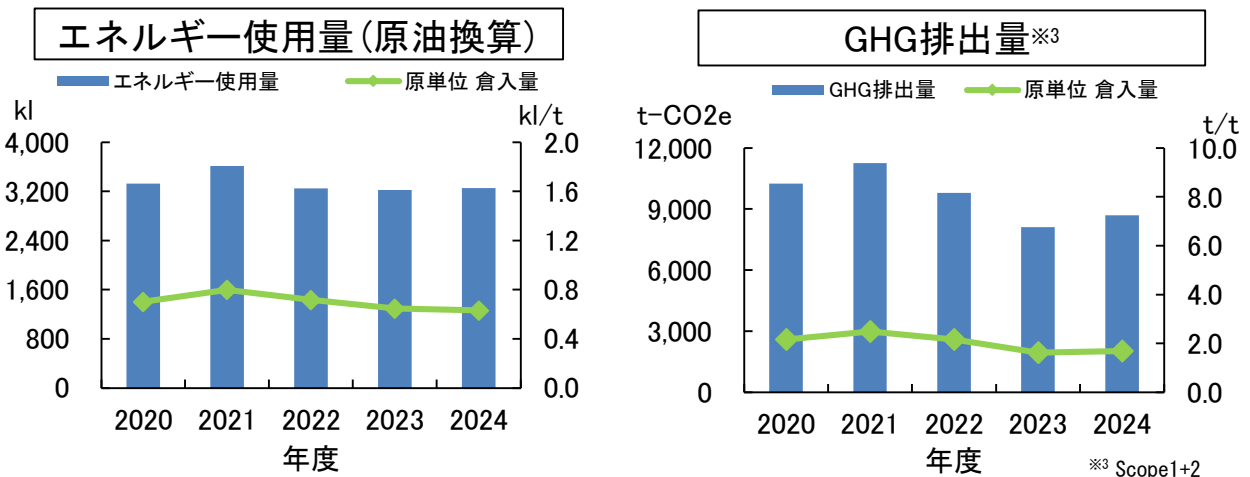
7. カーボンニュートラルに向けたGHG排出量削減

相馬工場で主に使用しているエネルギーは、重油と電力です。2024年度は総生産量が増加しましたが、廃液燃焼設備の運転条件を最適化したことにより、重油使用量を削減することができ、エネルギー使用量(原油換算)は前年並みに抑えることができました。電力では2024年度に使用した電力量に相当するFIT非化石証書^{※1}を購入することにより、当工場における使用電力は実質再生可能エネルギー100%を実現しました。再生可能エネルギー由来電力の導入によるGHG排出削減量は約1,900t-CO₂e^{※2}となります。

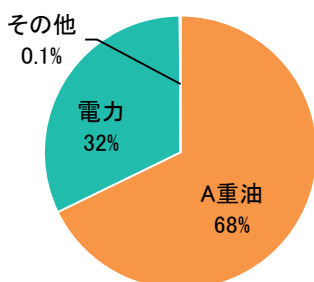
エネルギー使用量、GHG排出量は、総生産量の増加に比例して前年度より増加していますが、燃料転換の次の施策を進めるなど、引き続きカーボンニュートラルを目指して、省エネ活動を積極的に進めてまいります。

^{※1} FIT非化石証書：固定価格買取制度(Feed-in Tariff)を通じて買い取られた再生可能エネルギーの環境価値を証書化したもの。

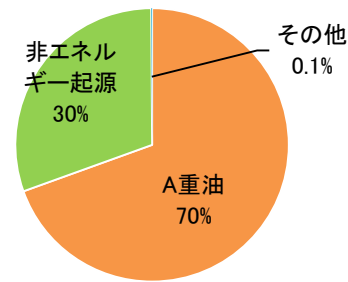
^{※2} CO₂e:CO₂ equivalent (CO₂換算値)。様々な温室効果ガスの量をCO₂相当量に換算して統一的に表す値。



2024年度エネルギー使用量の内訳



2024年度GHG排出量の内訳



8. 水質汚濁防止

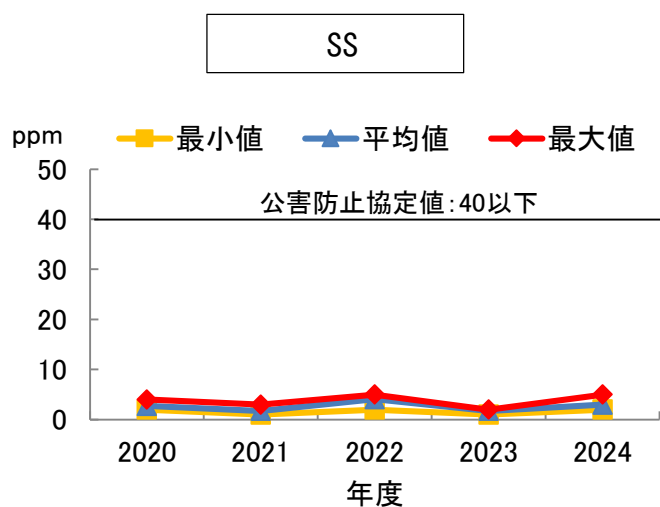
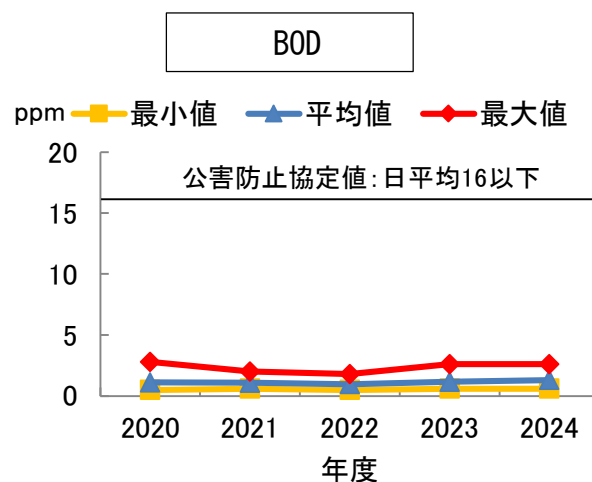
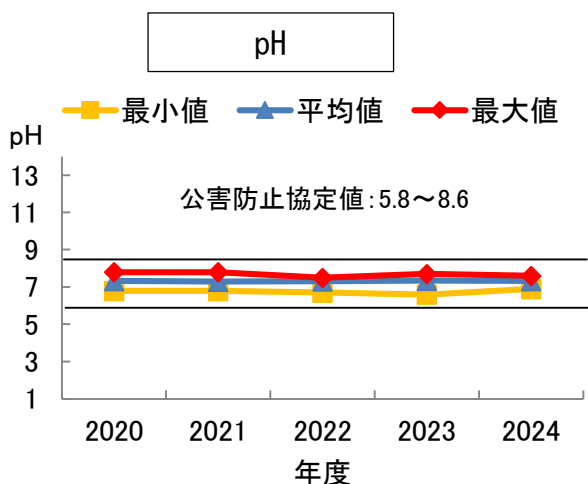
工場から発生した廃水は汚染状態によって焼却処理、排水処理を経て排出しています。水質は公害防止協定・法令に則り定期的な分析・監視を実施しています。水質分析値の推移は以下の通りです。



排水処理設備



排水ピット



自主分析・監視強化のため、2015年度にBOD計を導入しました。排水ピットのBODを常時監視し、異常時には自動的に排水弁を閉じて外部流出を防止します。

さらに、自主管理体制の強化を目的として2020年度にはTOC計(TOC:全有機炭素)を導入しました。既設BOD計と併用した二重管理体制の構築により監視を強化しています。この取り組みにより、公害防止協定・法令よりも厳しい自主管理値を維持しています。

pH : 酸性、アルカリ性を示す
 BOD : 生物化学的酸素要求量
 SS : 浮遊物質

9. 大気汚染防止

大気汚染防止法に基づく規制対象設備は廃液燃焼設備です。ばいじんを除去するガスフィルターを設置し、ばいじんの排出を抑制しています。運転状態の常時監視と連続記録によって、法で規定された運転管理を実施しており、維持管理状況は弊社ホームページにて公表しています。排ガス分析値の推移は以下の通りです。2020年度からの測定値は第一・第二廃液燃焼設備の両設備を測定した値を用いています。

※廃棄物処理法に基づく情報開示

https://www.adeka.co.jp/disclosure_waste/index.html

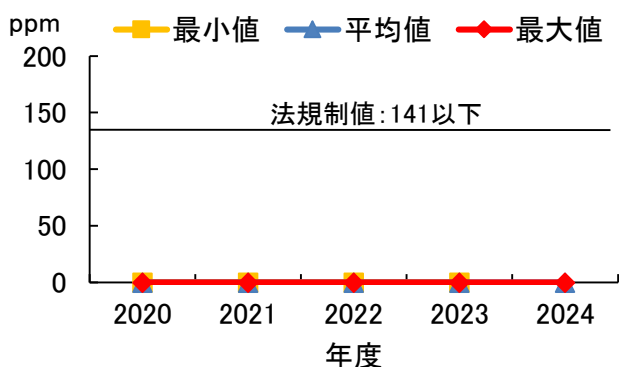


第一廃液燃焼設備

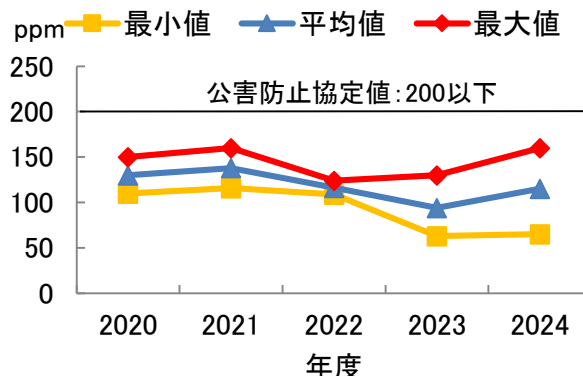


第二廃液燃焼設備

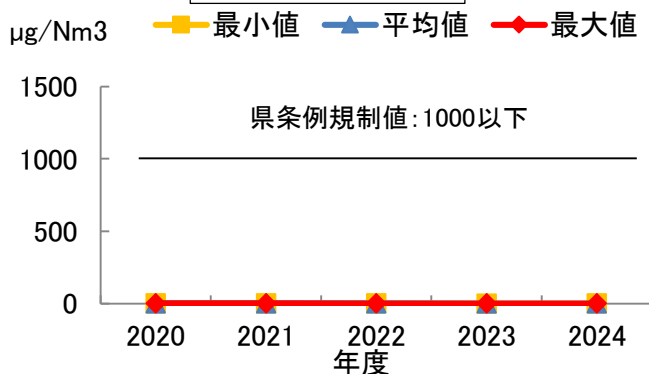
SOx



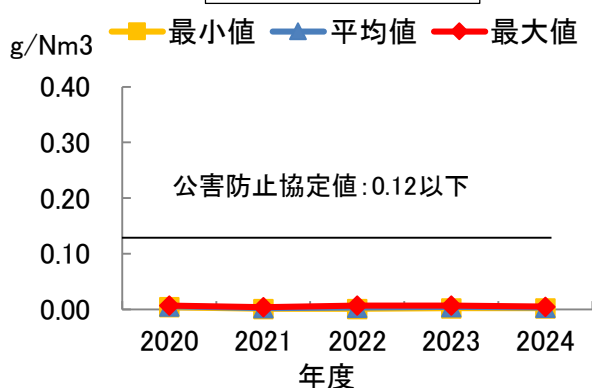
NOx



ばいじん



全水銀



SOx : 硫黄酸化物 (k 値 17.5 換算値)

ばいじん : すず、塵等

NOx : 窒素酸化物

全水銀 : ガス状水銀及び粒子状水銀

10. 騒音・振動防止

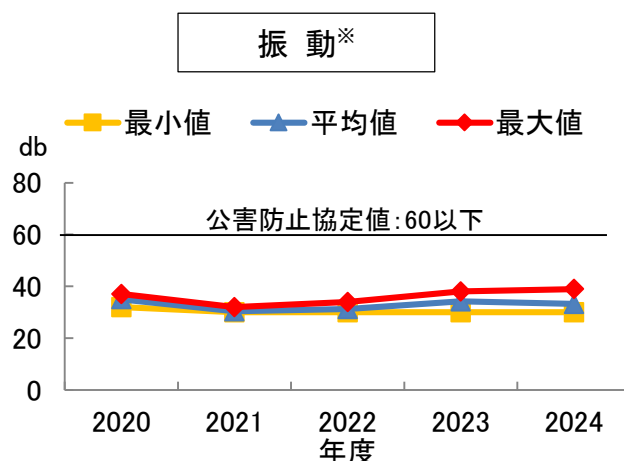
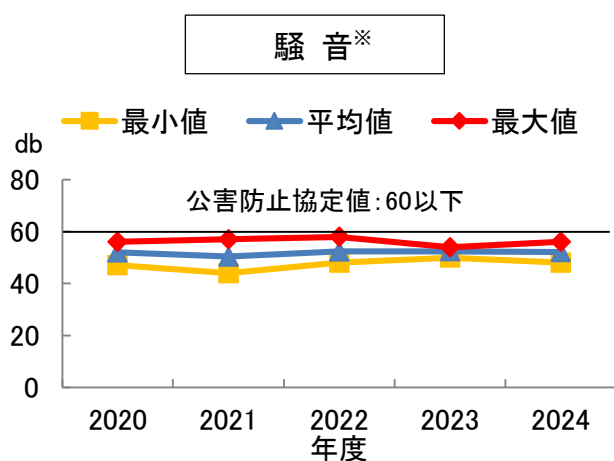
騒音・振動発生設備には空気圧縮機、送風機、非常用発電機があります。これらの設備は騒音・振動値の少ない機器を選定し、屋内に配置する事で騒音・振動を抑制しています。工場周辺には緩衝緑地を設け遮音効果を向上させています。騒音・振動は工場敷地境界で測定しています。騒音・振動値の推移は以下の通りです。



空気圧縮機



緩衝緑地



※測定点：工場敷地境界

11. 悪臭防止

特定悪臭物質は「硫化水素とトルエン」の2物質です。設備の密閉化、窒素シール、排ガス処理設備にて外部への排出を削減しています。悪臭物質が除去されたガスは、排気筒から大気に排出されます。悪臭は工場敷地境界で測定しています。悪臭分析値の推移は以下の通りです。

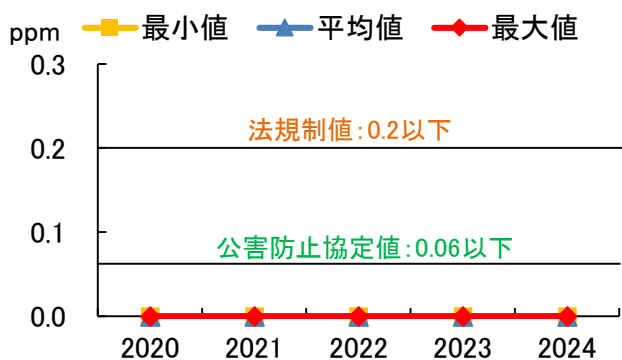


第一生産プラント排ガス処理設備

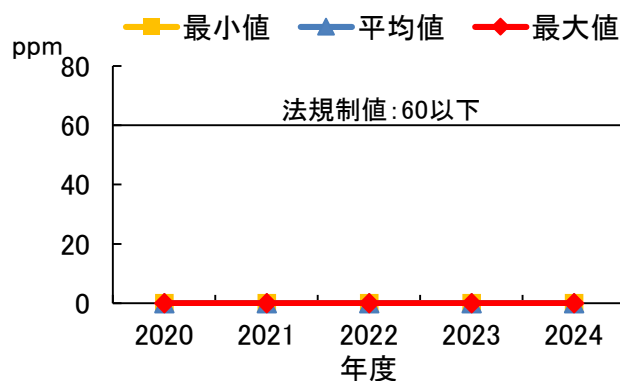


第二生産プラント排ガス処理設備

硫化水素※



トルエン※



※測定点：工場敷地境界

12. 化学物質

PRTR 法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）で対象となる第一種指定化学物質は以下の 5 物質です。特に相馬工場の主原料であるモリブデンについては自主測定の外に外部業者測定を実施し、監視強化を図っています。

2024 年度 排出量・移動量

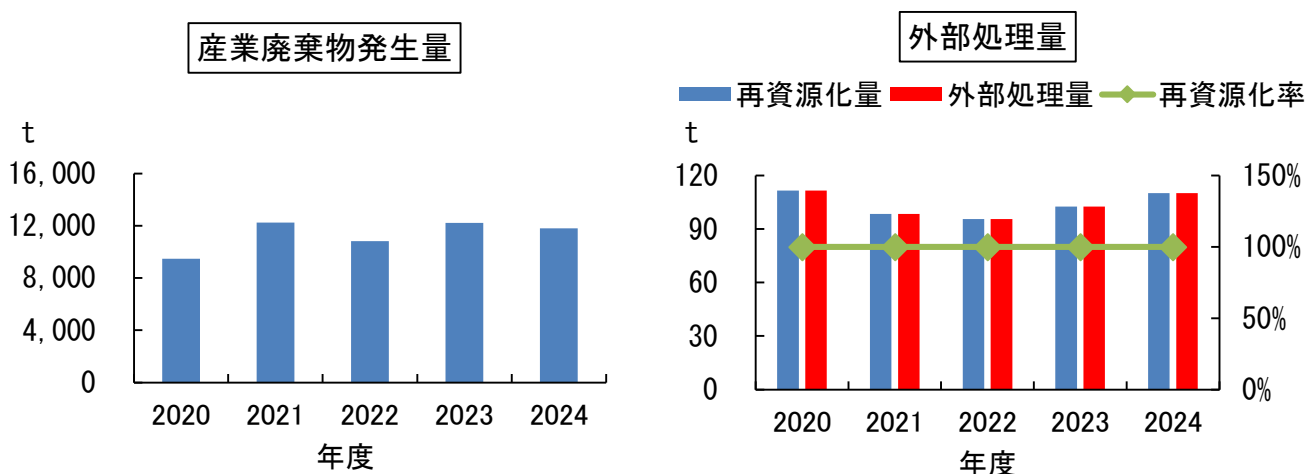
第一種指定化学物質	単位	排出量	移動量
トルエン	kg	14,000	0.0
二硫化炭素		2,300	0.0
モリブデン及びその化合物		37	2,100
メチルナフタレン		120	0.0
ダイオキシン	mg-TEQ	0.0	0.0

13. 産業廃棄物削減

産業廃棄物は生産工程からの廃油、廃液、製品ろ過汚泥や、紙、ビニールくず等が発生します。発生量の削減、自社処理、リサイクルを推進し、外部処理業者の査察を定期的に行っています。加えて分別の徹底を強化しております。

前年と比較して、廃棄物発生量は減少しましたが、外部処理量は不定期に実施している排水処理設備の清掃で出た汚泥により増加しました。

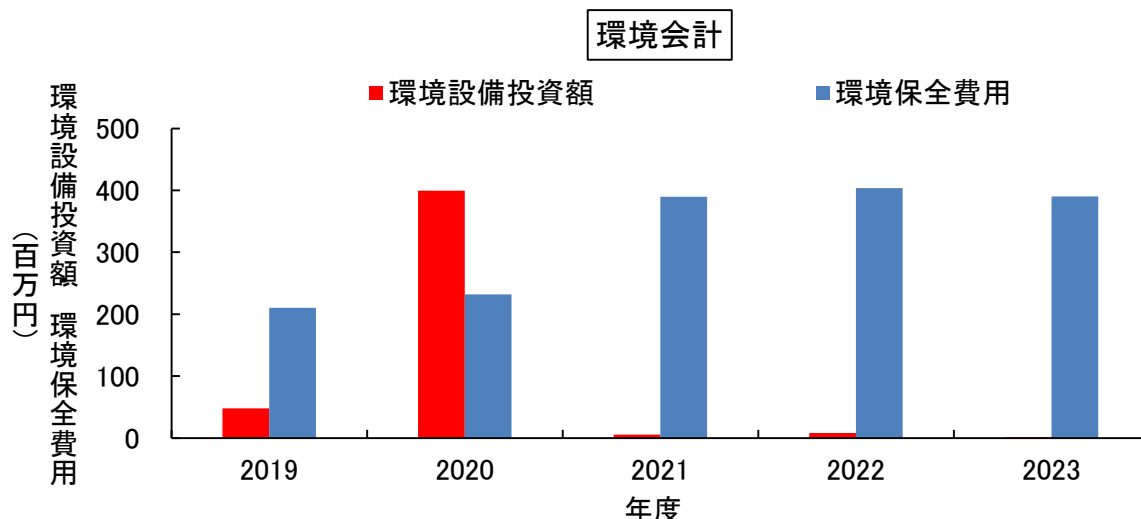
2003 年度より完全ゼロエミッションを継続しており、2009 年 3 月に福島県の「もったいない活動・ゼロエミッション活動コンクール」の最優秀事業所として県知事表彰を受賞しました。また、再資源化率（外部処理有効活用：下記表参照）100%を維持しております。



自社処理有効活用	
廃油	重油代替燃料
廃液	焼却後有価物回収
外部処理有効活用（再資源化率 100%）	
廃プラスチック（ビニールくず・梱包材）	粉碎・圧縮後燃料化
製品ろ過汚泥	焼却後路盤材原料
売却	
廃パレット類	売却リサイクル
廃ドラム缶類	売却リサイクル
金属くず	スクラップ原料

14. 環境会計

2024年度の環境保全費用は、廃棄物削減の取り組みにより、前年度比で約14百万円の減少となりました。一方、環境設備投資額は、GHG排出量削減を目的とした燃料転換工事に伴う設計や地盤調査、配管敷設工事の実施により、対前年比で約19百万円の増加となりました。



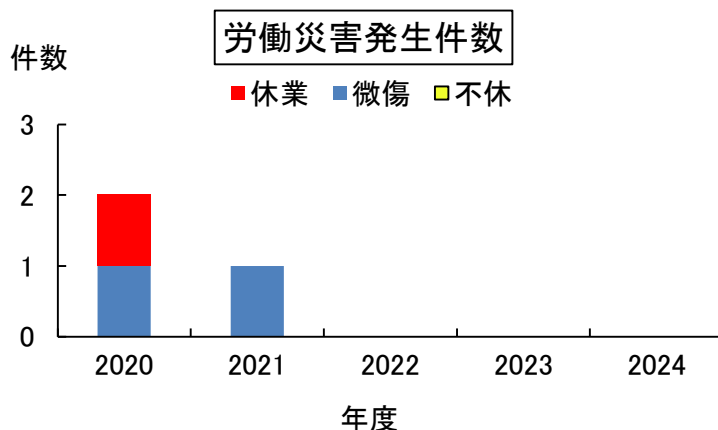
15. 災害・事故防止

相馬工場では、4つの安全^{*}を確実なものとするため、4つの安全委員会を中心に安全・衛生活動を推進してきました。

2024年度は災害および事故の発生がなく、工場目標である「休業災害ゼロ」を達成することができました。さらに4つの安全においてもすべてゼロを達成しております。

2025年9月で「休業災害ゼロ」55カ月継続しています。引き続き従業員一人ひとりの安全意識を高め、率先して安全行動を取り、災害・事故防止に取り組みます。また、工場目標の「休業災害ゼロ」継続の達成に向け、従業員が一体となって、安全活動を推進していきます。

※4つの安全：労働安全・品質安全・環境安全・設備安全



2024年相馬工場スローガン



- ① ルール(基準・標準・手順SOP等)の遵守
- ② 一旦踏みとどまって問題解決、次工程へトラブル・異常を持ち越さない
- ③ 指差呼称の声出し徹底

ADEKA
Add Goodness

16. 地域交流と工場活動

〈 地域支援 〉

相馬工場では労働組合と共に、毎年地元の福祉・教育活動に寄付を行っています。



相馬市福祉事業基金へ寄付(2024年12月)



新地町教育振興基金へ寄付(2024年12月)

〈 地域とのコミュニケーション 〉

地域振興のため、地域イベントに積極的に参加しています。

※COVID-19 感染症対策ガイドラインに従ってイベントに参加しました。



相馬市こども科学フェスティバル(2024年10月)



そうま市民まつり(2024年10月)



新地町ふるさと産業まつり(2024年11月)

〈 工場の活動 〉

ISO 22301 活動の1つとして定期的に防災訓練を実施しています。
また協力会社を含む従業員で、工場周辺の清掃活動や衛生講話の開催を行っています。



消火訓練(2024年8月)



保健師を招いた衛生講話(2024年8月)



緊急避難全体訓練(2025年1月)



工場周辺清掃(2025年3月)

発行日	: 2025年9月
発行責任部署	: 株式会社A D E K A 相馬工場 業務課
住所	: 〒976-0005 福島県相馬市光陽一丁目1番地1 TEL 0244-38-8877 FAX 0244-38-8847

アンケート用紙

株式会社 A D E K A 相馬工場 業務課行

〒976-0005 福島県相馬市光陽一丁目1番地1

TEL:0244-38-8877 FAX:0244-38-8847

この環境・安全レポート 2025、または相馬工場についてのご意見・ご質問・ご感想などをお寄せ下さい。今後の参考とさせていただきます。また、工場見学も歓迎いたしますので、ぜひお越し下さい。

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

お名前		ご職業	
ご住所			
TEL		FAX	

ご記入いただいた個人情報は、本アンケートの調査・分析や今後のCSR活動の参考とする目的に限り利用させていただきます。又、個人情報は適切に管理し第三者への開示は行いません。